



Certificado de soldadura

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001

según la norma EN 1090-1, tabla 8.1
para la soldadura de estructuras de acero según la norma DIN EN 1090-2

Fabricante	Wolf System GmbH	
	Am Stadtwald 20	
	94486 Osterhofen	
	ALEMANIA	
Especificación técnica	EN 1090-2:2018+A1:2024	
Clase de ejecución	EXC3 según EN 1090-2	
Procesos de soldadura (Número de referencia según DIN EN ISO 4063)	135 - Soldadura MAG con electrodo de hilo sólido	
Grupo de materiales	1.1, 1.2 según CEN 150/TR 15608 y EN 1090-2, tablas 2 y 3	
Coordinador de soldadura responsable (Título, nombre, apellidos, cualificación, fecha de nacimiento)	Jens Meyer, IWE	nacido el: 04.07.1960
Representante (Título, nombre, apellidos, cualificación, fecha de nacimiento)		
Confirmación	Basándose en las disposiciones de la especificación técnica anterior, se cumplieron todos los requisitos de soldadura.	
Inicio de validez	22.03.2025	
Período de validez	21.03.2028	
Observaciones	ver al reverso	

Lugar/fecha de expedición Düsseldorf, 22.03.2025
Cramer


Dipl.-Ing. Gurschke
Director del organismo de certificación

Número de certificado: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0261.001

Observaciones:

Los requisitos para las pruebas de trabajo deben cumplirse de acuerdo con la norma DIN EN 1090-2.

Disposiciones generales

1. El presente certificado será válido mientras no se modifiquen de forma significativa las disposiciones de las propias especificaciones técnicas mencionadas o las condiciones de fabricación del centro o centros correspondientes.
2. El presente certificado sólo podrá reproducirse o publicarse íntegramente con fines publicitarios o de otro tipo. El texto de cualquier literatura promocional no deberá ser incompatible con este Certificado.
3. Si surgen dudas sobre la idoneidad del emplazamiento o emplazamientos, el organismo de control se reserva el derecho a realizar inspecciones y ensayos sin previo aviso en el emplazamiento o emplazamientos en cualquier momento y a expensas del fabricante.
4. El presente certificado podrá ser retirado, enmendado o modificado en cualquier momento, con efecto inmediato y sin indemnización, si las condiciones en virtud de las cuales se concedió han cambiado o si no se cumplen las disposiciones del presente certificado.
5. Se notificarán al organismo de control los siguientes cambios:
 - a) Nuevas instalaciones de producción o cambios en las instalaciones de producción esenciales;
 - b) Cambio del supervisor de soldadura responsable;
 - c) Introducción de nuevos procesos de soldadura, nuevos materiales base y WPQR asociados (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Nuevas instalaciones de producción esenciales.

La Comisión de Control organizará un examen complementario en los casos indicados.

6. Al menos dos meses antes de la expiración del periodo de validez, deberá presentarse una nueva solicitud al Grupo de control si se desea seguir certificando la cualificación.

Distribuidor

1. Solicitante
2. Archivo